

Jembés, dununs, montage et réparation

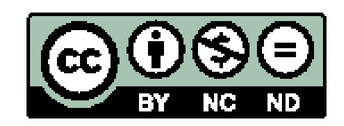
Pierre Ponthus

Table des matières

Introduction

Ce recueil décrit dans le détail le montage d'une peau de jembé ou de dunun. Pour le jembé, on s'est inspiré d'un montage effectué en Afrique, contrairement au dunun, pour lequel le montage a été entièrement réalisé en France. Vous avez là entre les mains un manuel de montage pour jembés et dununs. Chaque chose à sa place et en son temps. C'est pourquoi vous ne trouverez dans ces pages ni la discographie des grands maîtres du jembé, ni l'histoire de la musique mandingue ou celle de l'origine du jembé. De très nombreux sites sont dédiés à la culture africaine et particulièrement à celle du jembé.

Ce recueil a été entièrement réalisé avec du logiciel libre. TexLatex a été utilisé pour la mise en page, Gimp pour retoucher les photos, vim pour l'écriture du code TexLatex. Le système d'exploitation est Linux Ubuntu 8.01.



Contacter l'auteur : pierrop@free.fr

Première partie

Préparation au montage d'une peau

Tout joueur de jembé est confronté, un jour ou l'autre, au changement de la peau de son instrument, ou plus rarement, de la peau d'un dunun. Les peaux ne sont pas éternelles, elles cassent, au gré des conditions météorologiques ou des chocs divers. C'est à ce moment que le tapeur se rend compte que le jembé qu'il avait acheté un bon prix va finalement lui coûter cher. Les magasins ou les monteurs indépendants qui changent les peaux facturent une réparation dans une fourchette qui va de 30 à 70 euros. Ce tarif parait élevé, au regard du prix d'achat d'un jembé. Pourtant, pour avoir monté un nombre certain de jembés, je puis vous assurer que ce tarif est justifié. En dehors de la qualification nécessaire, qui a un prix, monter un jembé est un travail dur, pénible et qui malmène les mains. Monter un jembé est équivalent à une journée de travail sur un chantier. Et il y a aussi les risques de casse, qui obligent à tout recommencer. Ne vous faites pas d'illusions, ce travail ne s'apprend qu'en le faisant. Il y a un certain nombre de règles connues, qu'il faut respecter, mais il s'agit d'un travail artisanal. Comme réparer des chaussures ou faire de la plomberie, ces gestes ne peuvent s'apprendre que « sur le tas ». Vous voilà prévenus, mais cela ne doit pas vous empêcher de connaître les nombreux trucs et astuces sans lesquels toute force physique ou bonne volonté tomberont à l'eau.

0.0.1 Les peaux

À elles seules, les peaux destinées au montage d'un jembé ou d'un dunun pourraient presque remplir un ouvrage, tant le sujet est complexe. On trouve des peaux en vente en France, il faut effectuer une recherche sur internet (voir les liens en fin d'ouvrage). On trouve des peaux rasées ou non. Les peaux rasées présentent un énorme avantage pour le monteur, qui ne prendra pas de risques avec son rasoir et gagnera beaucoup de temps. Cependant, certaines peaux sont rasées avec un produit chimique, qui en altère la qualité et les fragilise. Il est par conséquent préférable d'acheter des peaux non rasées. Il faut ensuite bien inspecter ces peaux à contre jour, ou face à une lumière forte. Il s'agit de déceler les petits trous ou les traces d'outils coupants. Évidemment, si vous commandez par correspondance, vous n'avez pas cette possibilité. Ne vous inquiétez pas du pliage de la peau, lorsqu'elle aura trempé dans l'eau plusieurs heures, ces pliures auront disparu.

Généralement, on utilise des peaux de cabri pour les jembés. On peut aussi utiliser des peaux de chèvre, plus épaisses que les peaux de cabri. Les dununs sont montés avec des peaux de vache, excepté le dunun solo, monté lui aussi avec une peau de jembé. On monte aussi des jembés avec des peaux de vache (ou de veau). Ah, les fameuses peaux de veau, qui font tant saliver, même en Afrique. Les peaux de veau sont très solides, comparativement aux peaux de cabri. On peut les tendre beaucoup plus fort sur les jembés et leur son est puissant. Elles ne cassent pas facilement. Voilà pour leurs qualités.

Le fût du jembé qui recevra une peau de veau doit quand même être un peu solide, les contraintes étant plus fortes. Dans le même ordre d'idée, il est préférable d'utiliser de la corde plus épaisse (6 mm) et de bons fers de tension. Les peaux de veau sont très agressives pour les mains, même les mains des tapeurs africains. Mamoutou a eu longtemps une peau de veau sur son jembé solo. Il attendait avec impatience qu'elle casse, tant il avait mal aux mains ! Quand elle a enfin cassé, il a mis une peau de cabri. Six mois plus tard, il a remis une peau de veau. Vous aurez compris, mettre une peau de veau sur son jembé, c'est un peu comme abuser d'un bon plat. Lorsqu'on est malade, on dit plus jamais. Six mois plus tard, on recommence, parce qu'on a oublié que ça rendait malade. En Europe, les peaux de veau font fantasmer les tapeurs. Certains pensent qu'ils vont compenser leur faible frappe avec une peau de très haute qualité. En un mot, les peaux de veau, il faut les mériter. Elles sont au jembé ce que sont les micros Shure aux petites chanteuses de la télévision. Chanteuses qui, de toute façon, éructent en play back.

0.0.2 Avant goût...



Afin de vous mettre l'eau à la bouche, voici l'objet du désir. L'épaisseur ne laisse aucun doute, il s'agit bien d'une peau de vache, la même que celle qui servira plus loin pour le montage des dununs. J'ai utilisé une chute, ce qui explique la dimension limite de la peau, vers le côté droit. Elle ne glissera cependant pas au tirage. Si ça vous tente, montez une peau de vache sur votre jembé. Après deux heures de jeu sur ce jembé, j'avais les mains en feu. Cependant, tous les tapeurs n'ont pas la même texture de mains, certains vont moins souffrir que d'autres. Et n'allez pas me raconter que vous avez des mains de tapeurs africains, eux aussi souffrent avec ces peaux. Franchement, en Europe, nous n'avons pas besoin de monter des peaux de vache sur nos jembés. Pour obtenir un bon son avec ces peaux, il faut taper fort, alors que dans nos salles, nous devons souvent baisser le niveau sonore. Les jembés montés avec ces peaux sont réservés aux solistes, les basses ne sont pas rondes, ce qui n'est pas avantageux si l'on joue seul.

0.0.3 Outils nécessaires au montage d'une peau



Sur cette photo, on remarque le bâton qui servira au tirage du cordage. Un manche de pioche convient parfaitement. Le briquet servira à brûler l'extrémité des cordes en nylon et le rasoir pour le rasage de la peau. La pince étau, ou pince autobloquante, est indispensable au moment de la tension finale. La grosse masse remplace le pilon, utilisé habituellement pour taper les fers de tension au moment du tirage du jembé ou du dunun. Enfin, une paire de ciseaux servira à couper les excédents de peau. Un tournevis sera parfois utile pour enfiler les cordes dans les passants, ou pour défaire un nœud trop serré.

0.0.4 Modèle de rasoir à utiliser



Voici le modèle de rasoir qu'il faut utiliser pour raser une peau fraîchement montée. La marque importe peu, mais le guide de protection que l'on trouve sur tous les rasoirs doit être ôté, d'une façon ou d'une autre. Ce guide protège habituellement la peau humaine lorsque l'on se rase. Si on le laisse en place, il empêchera la lame de couper les poils au plus près de la peau du jembé. Il devient difficile de trouver ces rasoirs dans le commerce. En règle générale, il faut être très prudent avec la manipulation des lames de rasoir. Les gestes doivent être mesurés. Si l'on tient la lame à la main, il faut la courber légèrement sous une pression des doigts. Si l'on utilise le rasoir, sa position doit être parfaitement horizontale par rapport à la peau. La moindre inclinaison peut occasionner une entaille. Il est très rageant de couper une peau, alors que tout le travail a été effectué.

0.0.5 Quelques particularités sur les peaux

En Afrique lorsqu'on casse la peau de son jembé, on se rend à l'abattoir et on achète un peau de cabri fraîchement tué. S'il n'y a pas de peaux disponibles sur le moment, on revient le lendemain. On monte alors cette peau sans délais. N'ayant pas eu le temps de sécher, il est inutile de la détremper dans l'eau plusieurs heures. Cette peau, gorgée de l'humidité de l'animal, a encore toute son élasticité, elle ne s'est pas rétractée. On la lave simplement dans l'eau, afin d'enlever la terre ou le sang qu'elle contient. On a là une peau de qualité optimale, que l'on pourra tendre au maximum, sans risque de casse. En contrepartie, le séchage devra se faire d'autant plus rapidement que le taux d'humidité de cette peau est élevé. Avec le soleil de plomb des tropiques, on a généralement pas de problème de ce côté mais parfois, on doit positionner le jembé en cours de séchage près du feu. Voilà, c'est a seule grande différence avec le changement d'une peau en Europe. Si vous avez accès à un abattoir, vous pouvez vous retrouver dans la même situation qu'en Afrique. En Europe, les choses sont différentes. Même si l'on ramène une peau d'Afrique, elle aura eu le temps de sécher pendant le voyage et on ne sera déjà plus dans les conditions optimales décrites plus haut. La situation est souvent pire. En effet, les peaux sont parfois stockées plusieurs semaines, voire plusieurs mois avant leur pose. On doit alors les détremper quelques heures dans l'eau froide et les étirer avant de les poser. S'il s'agit de peau de vache pour dunun, une nuit de trempage ne sera pas un luxe. Le risque de casse d'une peau qui a séché plusieurs mois est plus important. Il faut aussi compter avec les insectes qui auront résisté à l'insecticide et auront fait des petits trous, presque invisibles. La plupart des personnes qui lisent ce recueil vont changer une peau en Europe. Laissons par conséquent les particularités africaines de côté et penchons-nous sur notre problème.

0.0.6 Les fers de tension



Voilà des objets qui posent beaucoup de problèmes. Trop larges, trop étroits, trop fins ou rouillés, ils sont la cause de nombreux déboires. Sans compter que leur manipulation n'est pas de tout repos pour les doigts. On hérite des fers à l'achat du jembé et si l'on ne possède pas l'outillage adéquat, on les garde jusqu'à que le jembé ait terminé sa carrière.

Fabriqués à partir de fers pour béton armés, leur diamètre habituel est de 7 mm. Pour des petits jembés d'enfants ou des tout petits dununs, le diamètre peut être plus faible. Pour les jembés ordinaires, le diamètre ne devrait pas être en dessous de 6 mm. Il est possible de passer à 8 mm, mais le poids s'en ressent. Dans le cas très défavorable de fers trop fins, il faut multiplier de nombre de nœuds de tension, afin d'éviter le pliage du fer.

Idéalement, les fers de tension supérieurs devraient être ajustés au plus près du fût, de façon à ce que leur descente soit difficile, au moment du tirage de la peau. Plus serrés il seront, meilleur sera le son, avec le moins possible d'harmoniques gênantes. Pourtant, on trouve souvent des jembés avec des fers trop larges. La raison est qu'il est dangereux, pour un fût non encore sec, de monter la peau avec des fers très serrés, le fût risque de se déformer ou pire, d'éclater. C'est pourquoi lors du premier montage et alors que le fût n'est généralement pas encore sec, on taille les fers un peu lâche. Six mois ou un an après, lorsque le bois est sec, vous voulez rétrécir ces fers qui produisent des harmoniques. Vous vous retrouvez devant du métal que la scie à main entaille difficilement et qu'il faudra souder à l'arc. On peut les couper au disque à meuler, mais attention à vos yeux, portez des lunettes de protection et attention à vos précieux doigts de tapeur ! Il s'agit aussi de bien calculer la coupe. Pour le fer qui assure la tension (celui sur lequel sont noués les nœuds) il faut penser à laisser entre les fers et le fût un espace correspondant à deux épaisseurs de peau plus une épaisseur de corde. Ceci, sur toute la circonférence du fût. Maintenant que vos fers sont coupés à la bonne dimension, il va falloir les souder. Savez-vous souder à l'arc ? Avez-vous une prise de courant suffisamment forte pour y brancher une station de soudage ? Pensez-vous à louer un poste à souder (environ 50 euros pour deux jours). Franchement,

dirigez-vous vers un garage ou un atelier de mécanique. En négociant un peu et en vous faisant passer pour un artiste (ce que vous êtes), vous vous en tirerez pour 10 ou 12 euros, et la soudure sera bien faite. La soudure effectuée, faites une dernière vérification de la dimension, frappez les fers au marteau sur une surface dure et plate, afin de les redresser. Vérifiez aussi la régularité du cercle. Corrigez-la, s'il le faut, toujours avec le marteau. Vous allez maintenant passer une ou deux couches de peinture anti-rouille ou de laque sur ces fers. Brossez-les avant de les peindre. Je défends cette option peinture, mais si vous voulez enrober ces fers de tissus, faites-le.

Voilà, c'est tout pour ces fers. Celui du bas n'a généralement pas à être retouché. De plus, sa rectification et sa soudure devront se faire sur le jembé, ce qui n'est pas facile.

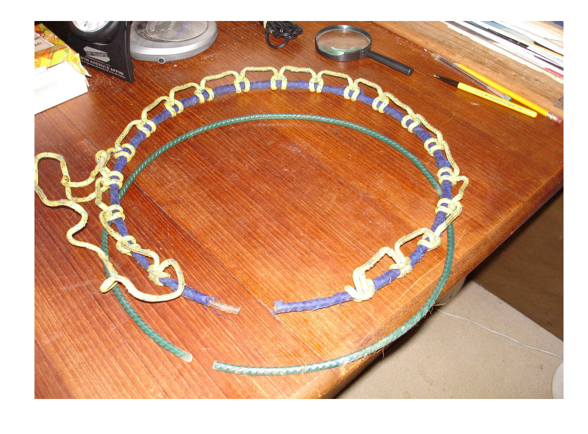
On l'a vu plus haut, les fers doivent êtres ajustés au plus près du fût et le nombre de nœuds devrait être maximum. Ceci garanti un bon son, sans harmoniques désagréables. Pourtant, on trouve dans le commerce des jembés aux fers très bien ajustés, avec un nombre conséquent de nœuds mais dont le son fait flop. Il ne faut pas chercher plus loin la cause, il s'agit d'un fût de piètre qualité. Un jembé est un tout, si l'un des éléments est de mauvaise qualité, le son n'est pas bon.

0.0.7 Séchage des fers après peinture



Les fers ont été soudés et peints, ils sèchent. Pour la laque, il faut attendre trois ou quatre jours, qu'elle ne colle plus. Si on trouve ce temps un peu long, il existe de la peinture antirouille qui sèche rapidement.

0.0.8 Voici deux autres fers coupés



Ceux-ci sont coupés, mais pas encore soudés. On voit que quelques nœuds ont été retirés. Si le soudeur est adroit, il n'y a pas à craindre un chauffage excessif de la corde. La soudure exécutée, il suffira d'effectuer le bouclage des nœuds. Vous devez surveiller attentivement le travail du soudeur, afin qu'il respecte vos dimensions et ne rajoute pas quelques millimètres. Le mieux est de préparer le travail, en pliant les deux parties à souder, jusqu'à qu'elles se touchent naturellement. Un biseautage des parties à souder facilitera encore la soudure.

0.0.9 Le tissu de protection

On voit très souvent du tissu sur le fer de tension supérieur, celui qui supporte les nœuds et tire la peau vers le bas. Hormis le côté esthétique procuré, il semblerait que ce tissu soit aussi destiné à prévenir le contact entre la peau humide et le fer de tension. On éviterait ainsi que l'humidité de la peau entraîne la rouille du fer, et ainsi le pourrissement de la peau. Soit, mais il faudrait aussi poser du tissu sur le deuxième fer. Enfermé sous la peau, ce fer est encore plus sensible à la rouille. Personnellement, je préfère passer une ou deux couches d'antirouille ou de laque sur les deux fers. On évite ainsi le tissu intermédiaire, qui lui aussi s'imbibe d'eau et participe au processus de rouille du fer de tension. Il est préférable de tout faire pour sécher rapidement la peau, après le montage. Plus rapide sera le séchage, moins le risque sera grand de voir la rouille s'installer. Quand on change souvent la peau de son jembé, comme en Afrique, le tissu est inutile, les fers n'ont pas le temps de rouiller.

0.0.10 Les nœuds sur les fers de tension



Sur cette photo, on voit les nœuds d'un des gros cercles, pas encore coupé à la dimension. Les nouveaux nœuds sont confectionnés entre les anciens. Cette astuce vous aidera, si vous décidez de changer les nœuds d'un cercle qui en est déjà équipé correctement. De cette façon, vous n'aurez pas à faire de savants calculs pour tomber juste à l'arrivée. Le tour terminé, il restera juste à éliminer les anciens nœuds. Si vous partez d'un fer nu, ce qui est assez rare, il vous faudra auparavant tracer des repères à la craie sur toute la circonférence du fer, afin d'avoir un cordage équilibré. Attention, la confection des nœuds sur un fer de 34 cm de diamètre « mange » beaucoup de corde. Normalement, il faut compter 4 m sur un fer de cette dimension, mais il est plus prudent de réserver 5 m. La meilleure solution consiste à utiliser une grande longueur de corde, sans la couper. On commence le premier nœud comme le montre la photo de la section 0.1.9. Ensuite, on enroule toute la corde restante afin d'en faire une pelote. C'est cet amas de corde que vous passerez dans les boucles des nœuds, au moment de leur confection. De cette façon, vous ferez d'une pierre deux coups. Vous éviterez de couper trop de corde, ce qui serait du gaspillage, ou d'en couper trop peu, ce qui obligerait à tout recommencer.

0.0.11 Comment exécuter les nœuds sur les fers



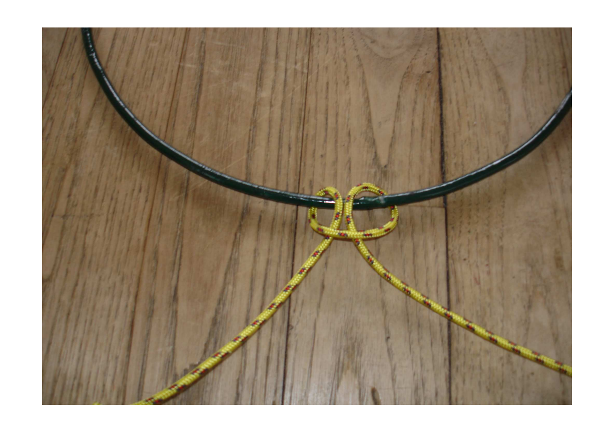
Ici, on voit le départ des nœuds sur le cercle de tension. On va partir à droite, mais le sens n'a aucune importance. Comme précisé plus haut, il n'est pas facile de réaliser un nombre de nœuds déterminés et d'arriver juste, lorsque le bouclage du cercle est terminé. Cette confection est une étape importante, les nœuds sur les fers resteront présents pendant des années. Il serait dommage de mal les équilibrer. Prenez du temps pour cette étape, plus qu'il n'en faut. Comptez bien le nombre de nœuds du fer du haut, qui doit être le même que ceux du fer du bas. Équilibrez, défaites quelques nœuds, vous n'abîmerez rien, si ce n'est un peu vos mains.

0.0.12 Comment ne pas gaspiller de corde



On voit bien ici la pelote de corde, que l'on passera dans les boucles. Cette fois, on part sur la gauche. Cette pelote de corde mesure 30 m. Lorsque tous les nœuds auront été exécutés, il suffira de couper la corde. La partie qui fait le pont entre deux nœuds doit être bien tendue. Elle sera en effet très sollicitée lors du tirage de la peau et des grandes boucles sont disgracieuses, surtout si elles sont inégales. Ces nœuds sur les fers doivent aussi être bien serrés. Lorsqu'on a fait le tour du fer, le dernier nœud sera collé contre le premier, celui du départ.

0.0.13 Gros plan sur le nœud d'alouette



Certains jembé ou dununs sont réalisés avec une corde plus fine pour les nœuds du cerclage. C'est ce que j'ai fait sur le petit kenkeni, tout simplement parce que j'avais taillé trop juste les fers de tension. En réduisant le diamètre de la corde, je gagnais quelques millimètres précieux. En règle générale, il vaut mieux réaliser les nœuds sur les cerclages avec de la corde du même diamètre que l'ensemble. Il faut soigner ces nœuds, et ne pas hésiter à les changer s'ils sont réalisés avec une corde qui a vieilli. Si l'un d'entre eux casse, il faudra recommencer depuis le début, à moins de bricoler.

0.0.14 Les nœuds sont terminés



Il y a en tout 30 nœuds, ce qui fait 29 passages, les deux derniers nœuds étant collés l'un contre l'autre. On remarque sur cette photo que l'équilibrage n'est pas parfait. Le nœuds se resserrent vers la gauche, en haut. Je n'ai pas eu le courage de tout recommencer. Faites ce que je dis, mais pas ce que je fais... On a intérêt, si le cordage est de mauvaise qualité, à profiter du changement de peau pour le renouveler. Pour la confection des nœuds sur les fers, il faut aussi utiliser de la drisse pré-étirée de 5 mm de diamètre. Pour un jembé d'un diamètre de 31 cm et équipé de 28 passants, il faudra environ 20 m de corde. Si l'on change aussi le cordage des fers de tension, il faudra ajouter 4 m par cerclage, ce qui nous donne 28 m de corde. On pensera aussi à acheter 4 m de lanière, afin de pouvoir jouer debout. On prendra le modèle le plus large possible, afin de ménager ses épaules.

0.0.15 Le fût du jembé



On aborde là sans doute la partie la plus importante du jembé, et la plus délicate à appréhender. Idéalement, un fût en bois rouge, lourd et épais est un gage de qualité, mais rien n'est simple. Il m'est arrivé de monter, sans conviction, une peau sur un jembé au fût léger et peu épais et d'avoir une surprise agréable. Il existe une multitude d'essences de bois de jembés et chacune a ses qualités propres, et ses défauts. Certains bois vont donner de meilleurs résultats en intérieur qu'en extérieur. Il y a cependant trop d'éléments qui entrent en jeu dans le son d'un jembé pour espérer créer des classifications. Si vous achetez un fût en Afrique, faites vous accompagner par un tapeur traditionnel chez le fabriquant de la ville. N'allez surtout pas au marché, chercher un jembé de touriste. Si vous achetez dans un magasin en Europe, allez-y avec un bon tapeur et demandez lui d'essayer tous les jembés du magasin. Gardez en mémoire que si le jembé ne sonne pas, la peau peut être en cause. En règle générale, le poids du fût est quand même une bonne indication. Si l'on trouve parfois des jembés légers avec un bon son, quasiment tous ceux qui sont mauvais sont en bois léger.



Un jeudi, jour de mariages à Bouaké

0.0.16 Variation sur les nœuds



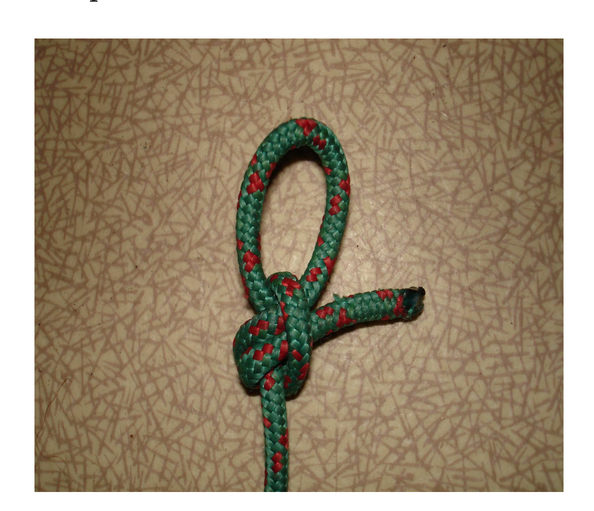
La photo ci-contre montre le nœud de pêcheur, encore appelé nœud d'about. On l'exécute en imbriquant deux nœuds simples entre eux. Il sert à abouter deux cordes ensemble. Attention au sens des boucles, elles doivent s'emboîter parfaitement. Ce nœud est utile pour rallonger une corde de tension trop courte, par exemple. Il peut aussi servir pour la petite boucle dans laquelle on enfilera la lanière utilisée pour jouer debout. Les Africains ne semblent pas l'avoir adopté et doutent. On peut cependant le recommander, il est facile à exécuter et il ne glisse pas. Il est relativement peu encombrant, ce qui est un avantage pour l'introduire dans les passants. Il est très solide et je n'en ai jamais vu un lâcher ou se détendre. Par contre, utilisé avec des cordes de diamètre différents, il perd de sa force. Tous les nœuds doivent être exécutés en laissant le ou les brins libres assez longs (pas comme sur la photo !) Dans ce domaine, il ne faut pas être économe.



C'est la même famille. . .

Nœud Ontario, et ses quatre étapes de fabrication.

C'est mon préféré, il servira pour le nœud de départ de la corde de tension. Il est très esthétique et a la particularité de voir son brin libre pointer vers la boucle. Il est autobloquant, il ne bougera pas.











Voici la boucle simple



Au vu de sa simplicité de mise en œuvre, il est inutile de présenter ses étapes de fabrication. Ceux qui n'ont pas confiance en leurs nœuds pourront couper l'extrémité du brin libre à un centimètre, brûler cette extrémité au briquet et l'aplatir pendant que le nylon est encore chaud. Un nœud bien fait ne devrait cependant pas bénéficier de cet artifice. Exécuter un nœud douteux et compter sur l'amas de nylon brûlé pour l'arrêter est risqué. Chauffé, le nylon devient très dur et cassant. Cet arrêt de fortune peut lâcher d'un coup, sous une forte tension. Attention à vos doigts, le nylon chauffé est très agressif.



Il est là !
Route Abidjan Bouaké, juillet 2006

Deuxième partie

Montage d'une peau de jembé

0.0.17 Préparation de la peau



Si la peau est sèche, il est nécessaire de la détremper dans un seau d'eau, au moins plusieurs heures. Il faudra aussi l'étirer, en la bloquant sous un pied et en tirant sur les quatre coins. Après l'avoir brossé et essoré, on vérifie qu'elle n'est pas trouée. Ensuite, on la pose sur le fût du jembé, qui fournit un bon gabarit. Au ciseau ou à l'aide d'un couteau, on coupe cette peau, afin qu'elle pende d'environ 8 à 10 cm. À l'aide d'un couteau, d'un ciseau ou mieux, d'un emporte pièce, on perce des trous sur tout le pourtour de cette peau. Ces trous, suffisants pour laisser le passage d'une cordelette, sont percés à au moins 3 cm du bord de la peau et espacés chacun d'environ 4 cm. L'emporte pièce permet de percer des trous ronds, moins sensibles à la déchirure. C'est le moment de poser sur cette peau le fer inférieur de tension. On enfile ensuite la cordelette, d'environ 1 m de longueur, dans les trous de la peau, un passage dessus, un passage dessous. L'une des extrémités de la cordelette est arrêtée avec un gros nœud. Comme il se doit, l'échine de la bête a été placée au centre du cerclage, c'est indispensable pour obtenir un son correct.



Katiola, Côte d'Ivoire, avril 2006

0.0.18 Serrage de la peau sur le fer



On a tiré sur la cordelette, ce qui a ramené les bords de la peau au centre. Cette peau commence ainsi à se tendre. Pour parfaire cette tension, on croise la corde de nombreuses fois. Quand une pression du doigt sur l'envers de la peau la plie légèrement, la tension est satisfaisante. Un nœud d'arrêt termine cette préparation. Dans certains cas, suivant l'épaisseur ou la qualité de la peau, les trous percés peuvent s'agrandir et se déchirer jusqu'au bord. Il faut alors opérer doucement, en allant chercher une attache sur un autre côté de la peau. Plus le diamètre de la cordelette sera gros, moins elle déchirera la peau.

0.0.19 Inspection avant montage



On obtient une sorte de galette, que l'on peut inspecter sous tous ses angles, avant de la poser. C'est le moment d'enlever les petites traces de gras, sur la peau. En effet, ces traces, séchées, risquent de produire des vibrations parasites dans le son. Prenez garde de ne pas faire sécher au soleil cette galette pendant deux jours. Elle serait trop tendue, vous ne pourriez plus descendre les fers de tension. Il faut la poser sans attendre sur le fût du jembé et passer à l'étape suivante.

0.0.20 Pose sur le jembé



Après avoir déposé l'ensemble peau plus fer inférieur sur le fût du jembé, on pose le fer de tension supérieur, celui équipé d'un cordage. Sur cette photo, on remarque que l'on a changé de jembé, mais la procédure reste identique. Ce jour, il y avait en effet deux jembés en construction, ce qui explique le passage de l'un à l'autre. On remarquera aussi que l'un des jembés est monté avec de la corde nylon noire, trouvée en Afrique. Le second est monté avec de la drisse pré-étirée, ramenée d'Europe. La drisse pré-étirée est de meilleure qualité, elle ne s'étend pratiquement pas dans le temps. Elle est par contre beaucoup plus violente pour les mains du monteur.

0.0.21 Début du laçage



Commence alors le passage de la corde dans les passants du haut et du bas. Ici, on voit clairement le nœud de départ. Le laçage va partir vers la droite, mais il pourrait aussi partir vers la gauche. Il faut être attentif à cette opération. Sauter un passant est facile, surtout si l'on est distrait par l'assistance. Si l'on découvre une telle erreur, même en fin de laçage, il faut tout recommencer. Un passant oublié déséquilibrera fortement la tension et vos amis ne manqueront pas de vous faire remarquer cette erreur, à chaque sortie en public de votre jembé.

0.0.22 Passage de la corde



Passage de la corde de tension dans le cercle du bas. Un petit outil pointu (un tournevis) permet d'agrandir les passants du cerclage du bas, afin d'y passer la corde plus aisément. Afin de ménager son dos, il est préférable d'effectuer cette opération assis près du jembé. On remarque ici la corde nylon jaune. Il faut être prudent à l'achat d'une corde et demander conseil à un vrai professionnel. Drisse est un nom générique qui ne signifie pas forcément une corde adaptée au montage d'un jembé. Il est vivement conseillé de changer aussi les passants des deux cerclages. La drisse est très puissante et abrasive, elle risque de détériorer la corde de moins bonne qualité.

0.0.23 Le laçage continue



Le laçage continue. Notons que la présence de deux personnes n'est pas nécessaire pour monter un jembé. Lorsqu'on aura fait le tour du jembé avec la corde, il sera temps de bien centrer l'ensemble peau et fers de tension, par rapport au fût. C'est aussi à ce moment que l'on ajuste la verticalité de la corde de tension. Il est en effet possible que celle-ci se soit un peu positionnée en biais. Pour rectifier l'ensemble, il suffit de faire exécuter une légère rotation soit au fers supérieurs, soit au fer inférieur. Cette opération deviendra très difficile après la première tension de la corde.

0.0.24 Première tension de la peau



Le laçage est terminé, on commence la première tension. À ce stade, la contrainte est faible et on peut encore utiliser les mains nues. Remarque importante, la cordelette qui maintient la peau tendue sur le fer est toujours en place pour cette première tension. Si le fer ne veut pas descendre, il se peut que cette cordelette soit un peu trop tendue. On la desserrera alors, afin de libérer la peau. On tirera la corde de tension verticale sur tout le pourtour du jembé, d'une façon régulière, afin de bien équilibrer la descente des fers de tension. L'opération sera renouvelée une ou deux fois. On s'arrêtera lorsque le fer supérieur sera descendu d'environ l'épaisseur d'un pouce de la main (pouce à plat). Si la descente des fers est inégale, il faut la rectifier en tirant plus fort sur les cordes situées à cet endroit, tout en tapant le fer avec un pilon. À défaut de pilon, une grosse masse à manche court pourra faire l'affaire. Attention aux gestes maladroits, il faut taper sur le fer, pas sur le bord de la peau ! Si l'on ne se sent pas sûr de ses gestes, il est préférable de positionner un morceau de fer ou de bois dur sur le cerclage et de taper avec la masse sur cette cale intermédiaire.



Jembés tarala so (Les jembés s'en vont)
Katiola, avril 2006

0.0.25 Préparation du rasage



La première tension est terminée. On doit enlever la cordelette qui tend la peau sur le fer. En effet, lors du tirage définitif, cette cordelette empêcherait la peau de descendre. De plus, on va raser les poils avant la tension définitive, il faut par conséquent dégager toute la surface de cette peau. On ne le sait pas encore, mais ce jembé aura un son sec et assez aigu, bien qu'il s'agisse d'un jembé d'accompagnement. La surprise est toujours au rendez-vous, lorsque l'on change une peau. En règle générale, les peaux épaisses donnent un son plus grave et plus chaud. Les peaux fines donnent plutôt un son sec et aigu. La forme du fût influence aussi sur le résultat sonore.



Fié, Bouaké août 2005

0.0.26 Rasage de la peau



On a coupé l'excédent de peau, qui a été rabattue sur les bords extérieurs du jembé. Le rasage de la peau, encore humide, peut commencer. Il peut se faire à la lame de rasoir, tenue à la main. Cette opération est délicate et demande du doigté. On peut aussi utiliser, la vidéo le montre, un rasoir à main, du modèle qui permet d'y insérer une lame à double tranchant. Sur ce modèle de rasoir, il est nécessaire d'ôter le guide de protection situé sous la lame. L'utilisation de cet outil permet un rasage très rapide, en quelques passes. Cette méthode est cependant très délicate et dangereuse. La moindre mauvaise inclinaison du rasoir entaille la peau. On exécute là la partie la plus délicate du montage de la peau. Quatre gestes lents et précis valent mieux qu'un seul brusque et maladroit. Il est rageant d'entailler une peau, alors que tout le travail de laçage et de préparation a été fait. Les peaux rasées avec du produit sont à proscrire, le son est altéré et elles sont affaiblies par le traitement. Pour le premier rasage grossier, on peut aussi utiliser une tondeuse électrique. Avec cet outil, l'élimination des poils est très rapide et sans risques. Il faut cependant savoir que la lame de la tondeuse va souffrir, les poils de chèvre sont durs.



Géant, Bouaké, juillet 2005

0.0.27 Découpage de l'excèdent de peau



Le rasage terminé, on rabat de nouveau la peau vers l'intérieur, afin qu'elle sèche dans cette position. Notons que certains tapeurs souhaitent que cette peau se rabatte à l'extérieur, poils apparents, afin de recouvrir les fers de tension. Cette méthode présente une esthétique différente, qui peut plaire. Cette épaisseur de peau peut aussi amortir le choc du pouce du tapeur contre le fer de tension supérieur. C'est en tous cas à ce moment qu'il faut décider du sens. La peau séchée, il sera difficile de lui faire prendre une autre forme.

0.0.28 Séchage du jembé au soleil



On dépose le jembé au soleil. Il restera là pendant deux jours. Personne ne le volera. La nuit, on le rentre quand même, bien qu'en Afrique, on ne connaisse pas d'histoires de jembés volés. Profitons de cette pause pour recommander de jeter, au plus tôt et dans un sac fermé, les restes de peau découpée. Mouillée, une peau attire les mouches et de plus, elle sent fort. Quand à l'ancienne peau, souvent cassée au niveau des cerclages, elle peut encore servir à réparer un bongo, à fabriquer un n'goni ou un petit instrument pour enfant.

0.0.29 Le séchage continue



Son frère l'a rejoint. Celui de gauche partira en France, L'autre restera au pays. C'est la raison pour laquelle la corde de moins bonne qualité a été posée sur le premier. On ne trouve pas de drisse, ici. Nous sommes le 28 décembre 2005 à Bouaké, l'harmattan n'a pas commencé et il fait un soleil de plomb. Deux jours seront suffisants pour sécher les peaux. Dans les pays occidentaux et en milieu confiné, il est préférable de coucher le jembé pour le séchage de la peau et il est vivement conseillé d'accélérer ce séchage, près d'un chauffage. En effet, il ne faut pas laisser le temps à l'humidité de s'installer entre les fers, la peau et le fût.



Enfants, Bouaké avril 2006

0.0.30 Tension finale



Deux jours plus tard, la tension finale commence, à l'aide d'un bâton solide. On notera de nouveau la présence du pilon. Il servira, alors que la tension de la peau augmente, à frapper le fer supérieur, afin de bien positionner l'ensemble sur le fût. Cette opération, à répéter de temps à autre pendant la tension, est très importante, si l'on ne veut pas que la peau se détende après quelque jours. On ne le verra que sur la vidéo, mais la pince auto bloquante décrite plus haut est indispensable pour cette tension finale. Elle sert à maintenir la corde tendue, pendant les manœuvres. Même des mains de jembéfola ne sont pas assez puissantes pour retenir une corde qui vient d'être tirée, surtout si elle est en nylon. À noter que la tension finale se fait en deux passes. Lors de la première, on peut encore rectifier la descente des fers. On procédera de la même manière qu'auparavant, en tirant plus fortement là où les fers sont moins descendus. Lors de la deuxième passe, il sera par contre nécessaire de tirer toutes les cordes, sans distinction. Observez bien, sur la vidéo, le maniement du bâton de tension. Une utilisation rationnelle de la force évitera de se faire une déchirure musculaire.



Géant sur ses échasses, Bouaké juillet 2005

0.0.31 Finitions



La tension est terminée. On remarque que l'excédent de peau a été coupé. Le jembé est très tendu, sans la nécessité d'une tension horizontale. Si ce n'est pas le cas, il faut refaire un tour sur les verticales. Ce n'est que lorsque le jembé vieillira que l'on aura recours à la tension horizontale, rapide à mettre en œuvre avant un concert. Avec un jembé équipé de 26 à 28 passants et de la drisse de 5 mm, la tension maximale doit être obtenue sans tours horizontaux. À l'aide de ciseaux, on pourra couper les poils qui dépassent encore. Quelques passages de lame de rasoir enlèveront les dernières aspérités sur la peau. L'agencement de la corde en excédent n'est qu'une affaire de goût. Chacun fera à sa façon. Ce jembé va partir en Europe, dans un grand sac de voyage. Une bonne méthode d'emballage consiste à utiliser du papier journal roulé en boule et de le répartir dans tout le sac. Le jembé est ainsi complètement entouré de papier protecteur. Le papier a aussi l'avantage d'être léger. Le voyage dans la soute d'un avion ne posera aucun problème. Les jembés aux diamètres fins, ceux de solistes par exemple, peuvent aller en cabine, comme bagage à main. Ils doivent être d'un diamètre assez réduit, afin d'entrer dans les réceptacles à bagages de la cabine. Si le jembé est enfermé dans une housse, ce bagage peut poser des problèmes aux contrôles, les caméras infrarouge vont détecter les cercles en métal. En principe, il ne sera pas difficile d'expliquer aux policiers de quoi il s'agit. On voit souvent en cabine des passagers avec un jembé. Si vous ne transportez qu'un seul jembé, il vous sera possible de prétendre qu'il s'agit de votre instrument personnel, à condition qu'il ne soit pas trop neuf. Dans le cas contraire et à plus forte raison si vous en détenez plusieurs, le service des douanes pourra vous demander de remplir une déclaration, et de payer. En effet, il s'agit d'importation de bois et chaque pays africain a sa propre législation dans ce domaine. Il faut consulter les services concernés, un peu avant le départ. La législation est en effet susceptible de changer et des informations données ici pourraient se révéler fausses.

0.0.32 La tension horizontale



La photo parle d'elle-même. On a décidé de partir vers la droite, mais on pourrait aussi partir vers la gauche, le résultat serait exactement le même. Il faut simplement veiller à ne pas partir trop haut avec le premier tour, afin de garder une réserve pour les autres tours, s'ils deviennent nécessaires dans le temps. En effet, plus on approchera du haut du jembé, plus la tension horizontale deviendra difficile. Normalement, on devrait pouvoir tendre les horizontales sans outil particulier, si ce n'est un petit bâton, pour tirer la corde sans se brûler les mains.

0.0.33 On continue. . .



Sans commentaires. Les deux premiers nœuds sont exécutés. Le reste sera une routine. Lorsque l'on décide de tendre les horizontales, il faut, dans la mesure du possible, faire un tour complet, afin de ne pas déséquilibrer la tension sur les fers. Lorsque l'on exécute un nouveau serrage, il faut toujours aller prendre les deux cordes enfilées dans deux passants différents, et non les deux cordes qui sont ensemble dans le même passant. On le voit très bien sur la photo ci-contre. La corde de tension a été enfilée sous les deux cordes les plus espacées. Le brin qui pend à droite va revenir sous la première de ces deux cordes.

0.0.34 Le fer du bas



Encore un sujet de discussions entre les tapeurs. Lors du tirage de la peau, ce fer se positionnera irrémédiablement en biais s'il n'est pas maintenu dans une gorge taillée dans le fût. Beaucoup de tapeurs en font une maladie, ils veulent un fer bien centré. Soit, on va leur donner quelques astuces, tout en leur rappelant que les tapeurs africains qui jouent sur le terrain se moquent éperdument de ce détail. Chez eux, c'est plutôt le côté bien propre et bien ajusté qui paraît louche. Cependant, nous ne sommes pas en Afrique et les jembés coûtent cher ici, on les veut parfaits. Pour remédier au problème du fer qui part en biais, certains préconisent de le maintenir avec des clous, que l'on ôtera une fois la peau montée. Je considère qu'il s'agit d'un sacrilège que de planter des clous dans un fût. De plus, il n'est pas certain que ces clous tiendront sous la pression très forte du tirage, surtout si l'on monte une peau de vache. La meilleure solution, c'est de tailler dans le fût, avant le montage des cordes, une gorge de la dimension du fer. Une bonne lime à bois et un peu de papier de verre devraient faire l'affaire. Vérifiez quand même si le fût n'est pas trop fin à cet endroit. Une autre solution consiste, au moment du montage, à retourner le fût du jembé, comme le montre la photo ci-dessus, et tirer de temps en temps le fer du bas, en lieu et place de celui du haut, De cette façon, on peut rectifier le positionnement du petit fer. D'autres monteurs trouveront leur propre astuce, mais n'est-il pas plus profitable d'utiliser ce temps de bricolage à jouer du jembé, avec un fer en biais ? Si, en Europe, on voit des tapeurs africains avec de beaux jembés bien ajustés, c'est souvent parce qu'ils se produisent sur scène, où l'on exige un minimum d'esthétique. De plus, beaucoup de ces tapeurs en tournée en Europe vendent leurs jembés à des blancs. Dans ce cas, gare aux fers de travers ou à une peau réparée à la colle, le blanc n'achètera pas le jembé.

0.0.35 Comment réparer les trous sur une peau



On parle ici des petits trous d'insectes ou des entailles légères, pas d'une peau complètement cassée. La méthode est simple, il suffit d'un peu de colle cyanolite et d'une lame de rasoir. Avec la lame, on gratte légèrement la peau, afin d'en amasser un petit tas. Sur la photo, on voit l'entaille, sur la gauche, et le petit tas de peau, à droite. On recouvre de colle l'entaille, (deux ou trois goûtes suffisent). Ensuite, on prend l'amas de peau entre les doigts et on le répand sur la colle, en saupoudrant comme on le ferait avec du sel sur un plat. Il suffit maintenant d'appuyer avec un doigt, afin d'aplatir cet amas. Sur une peau un peu ancienne, il est préférable d'effectuer ces collages avant de retendre le jembé.

0.0.36 Réparé !



Quelques minutes plus tard, les trous sont consolidés. Ce n'est pas beau ? C'est en tous cas mieux qu'une peau cassée, et le jembé peut continuer sa carrière. Cette méthode est plus rapide et plus efficace que le collage d'une rustine faite de peau. Avec le temps et les vibrations, la rustine va se décoller et engendrer des vibrations. J'ai même vu en Afrique un tapeur réparer une large entaille avec non pas de la peau grattée, mais du gravier très fin, ramassé par terre ! Le collage a tenu et il a pu jouer une journée entière.

0.0.37 Réparation des fissures



Après un certain nombre d'années, les jembés se fissurent, en bas de la cheminée. Les bois exotiques, importés en Europe où le climat est très différent, souffrent. Pour réparer les fissures, on commence par introduire de la colle à bois forte dans la fente. Ensuite, on récupère de la poudre de bois en ponçant le fût du jembé avec un papier de verre fin, tout près de la fissure. Il reste à faire glisser cette fine sciure sur la colle, afin de constituer un mastic. Si la fente est importante, il faut serrer le fût avec un collier. On peut aussi ponter les fissures avec un fer plat vissé à l'intérieur du fût. Quand les fissures deviennent conséquentes, il faut poser définitivement un collier en bas de la cheminée. Si son mode de serrage est discret, cette protection ressemblera à une décoration, comme les cerclages que l'on voit sur le bas des congas.

0.0.38 Entretiens du bois



Un jembé, c'est comme un meuble, il faut l'entretenir. Le produit le plus utilisé est le beurre de karité, vendu dans les magasin africains sous forme de petits cubes, comme le montre la photo ci-contre. Il suffit de le faire fondre à petit feu, sans le faire bouillir, et de l'étendre sur le bois à l'aide d'un chiffon ou d'un pinceau. Il faut profiter du changement de la peau du jembé pour étendre ce beurre, à l'intérieur et à l'extérieur. Le beurre de karité prend beaucoup de temps pour sécher, il vaut mieux avoir un jembé de secours.

Troisième partie

Montage d'une peau de dunun

Bien que les outils soient les mêmes, le montage d'un dunun est plus difficile que celui d'un jembé. D'une part, la peau est plus épaisse et par conséquent plus difficile à manipuler et surtout à couper. D'autre part, les quatre fers sont libres et il n'est pas facile de les équilibrer. Enfin, il faut penser que les dununs s'accordent, dans la mesure du possible. Les jembés, on les tend le plus possible, mais les dununs, ce n'est pas la même chose. Un dununba trop tiré sonnera trop haut, on sentira moins ses basses. Il faut avoir la main légère au moment du tirage final. Il vaut mieux laisser de la marge pour la tension plutôt que d'avoir à détendre les cordages. Par contre, on montera beaucoup moins souvent des dununs que des jembés. Il n'est pas rare, en Europe, de jouer six à huit années sur les mêmes dununs, sans changer la peau.

Dans les pages qui suivent, on va découvrir le montage d'un dunun réalisé avec un tube en pvc. Ce choix est uniquement dicté par des raisons d'économie. On peut en effet récupérer gratuitement des tubes en pvc. La procédure de montage est cependant exactement la même que pour un fût en bois. Pour les dununs, le bois est meilleur, à condition qu'il soit de très bonne qualité. Du bois blanc de mauvaise qualité, qui de plus se fend, ne donnera pas un meilleur résultat qu'un tube en pvc.



Le dununfola se restaure...
Spectacle à l'ONU, Bouaké décembre 2006

0.0.39 Le matériel



Sur cette photo de famille, on voit qu'il y a deux dununs en construction. Un tout petit kenkeni, en bois et un petit dununba en tube pvc. Ce tube provient d'une récupération sur un chantier. Il s'agit d'une chute et je n'ai pas eu le choix de la longueur. Le chef de chantier me l'a donné, à moi de le découper correctement. Il s'agit de pvc très épais, pas facile à couper. On voit aussi sur cette photo les différents fers de tension, qui ont été raccourcis pour ce montage. La perceuse et son disque à meuler ont permis cette taille. Restera à les faire souder dans un garage. Mis à part les deux fers déjà recouverts de tissus à l'origine et dont les nœuds sont faits, les autres seront nettoyés et peints. Les peaux sont déjà taillées grossièrement à la dimension. Les bords du fût en pvc ont été arrondis, afin de ne pas agresser la peau. Il ne faut pas oublier le petit trou dans le fût, qui, en laissant fuir un peu d'air à chaque frappe, évitera une trop forte compression à l'intérieur du dunun. Ce trou est d'environ 6 mm.



Sur cette grande peau de vache, ramenée d'Afrique, on taillera trois dununs, en calculant bien. Les peaux importées devraient obtenir un certificat sanitaire dans le pays d'origine et subir un contrôle vétérinaire à l'arrivée en Europe. Les peaux de cabri, surtout, ne sont pas discrètes dans les bagages. En tous cas, dès l'arrivée, et encore mieux au départ, il faut passer un insecticide sur toutes les peaux ramenées d'Afrique.

0.0.40 Les fûts



Les fûts de dunun sont par défaut en bois. Il s'agit d'un matériau noble qui à priori fait plus « Africain » que du pvc ou du métal. Pourtant, même en Afrique, on utilise du pvc ou du métal pour confectionner les dununs. J'ai rencontré à Bouaké des tapeurs burkinabé qui jouaient sur un dununba réalisé avec un grand bidon métallique. Je ne vais pas entamer ici une polémique sur le son « chaud » du bois et la « froideur » de celui du pvc. On a déjà la polémique sur les amplificateurs à tubes, au son bien plus « chaud » que celui des transistors… Il est certain que le son d'un fût en pvc ou en métal ne peut être le même que celui d'un fût en bois mais, comme les guitaristes avec les amplificateurs, certains tapeurs ont des préférences pour le son des dununs. On évoque parfois des résonances désagréables avec le pvc ou le métal. Il est possible de les éliminer avec une couche de laine de roche ou un amortisseur de ce type, collé à l'intérieur du fût. On court alors le risque d'avoir un fût qui ne résonnera plus du tout ! Il ne faut pas oublier que, utilisé comme tambour, le principe d'un tube c'est de résonner… Après, c'est une question de goût, et surtout de l'endroit où l'on va jouer. Les résonances trop fortes vont moins s'entendre en extérieur que dans une salle. C'est peut-être l'une des raisons pour lesquelles on utilise facilement le pvc en Afrique, en extérieur. N'allez surtout pas croire que je préconise le pvc en lieu et place du bois, je préfère le bois. Avec un fût en pvc, on peut ajuster les fers au plus près, au point d'être obligé de les descendre en force. Avec un fût en bois, il faut être prudent, afin qu'il n'éclate pas. L'avantage des fûts en pvc ou en métal, c'est qu'on en trouve facilement en récupération dans nos sociétés industrielles, ce qui n'est pas le cas des fûts en bois. Pour les bons bricoleurs sur bois, il est parfaitement possible de se construire un fût, mais les outils nécessaires (tronçonneuse, tour à bois, scie) sont incompatibles avec les doigts d'un musicien. Gardez-le bien en mémoire. Ne manipulez JAMAIS une tronçonneuse, le pire ennemi du musicien.

0.0.41 Le montage



Après une nuit de trempage dans l'eau, la peau est prête à être positionnée sur le fer. À noter que cette position n'est pas la bonne, il faut bien nouer la peau comme le montre la photo suivante, côté poils. Il est cependant utile de passer par cette étape. Sur ce côté de la peau à nue, on voit nettement mieux les défauts éventuels, par exemple un léger trou que l'on pourra encore éviter en déplaçant le fer.

0.0.42 Préparation de la peau



Voilà la bonne position, les poils à l'intérieur. On remarque une légère ovalisation du fer. C'est voulu, le fût en pvc que j'ai récupéré est lui aussi un peu déformé, sans doute sous le poids d'une pelleteuse. La quantité de peau laissée en dehors du fer dépend de la profondeur à laquelle vous allez descendre les fers, lors du tirage final. Plus les fers seront descendus sur le fût, plus la quantité de peau devra être conséquente. Si votre peau est trop juste, tirez-la au maximum sur le fer et laissez bien sécher, avant le tirage final.

0.0.43 Serrage de la peau sur le fer



On a tiré la cordelette, ce qui a ramené les bords de la peau vers le centre. Ensuite, on croise, on croise, on croise, jusqu'à que la peau soit bien tendue. Toute la tension que l'on gagne ici sera utile au moment du tirage final. Il faut tirer la cordelette jusqu'à la limite de la déchirure des trous. Ces trous ont intérêt à êtres réalisés avec un emporte pièce. En effet, des trous ronds vont se déchirer moins facilement que des trous effectués au couteau. Et plus leur nombre sera grand, mieux la peau sera tirée de tous ses côtés.

0.0.44 Le tressage est terminé



Le tressage est terminé, la peau est déjà bien prétendue. À ce stade, il ne faudra pas oublier d'enlever les petites traces de graisse présentes sur le côté opposé aux poils. Pour les enlever, il faut les serrer avec une pince fine et tirer, jusqu'à leur déchirure. Si on enlève pas ces traces de graisse, elles vont sécher avec la peau et produire des vibrations parasites.

0.0.45 Positionnement sur le fût



Il est temps d'effectuer le positionnement final, que l'on voit sur cette photo. Le fait de poser le dunun sur une table est bénéfique pour le dos du monteur. Il n'y a pas de remarque particulière à faire sur ce positionnement, il est parfaitement symétrique. De bas en haut - le fer de tension, la peau montée sur son fer, le fût, la peau montée sur son fer et le fer de tension. On peut dire que les deux ensembles fer/peau se regardent en miroir. On veillera quand même à bien équilibrer le fût par rapport au fers. Si, comme c'est le cas ici, le fût est légèrement ovalisé, c'est à ce moment qu'il faut l'ajuster par rapport au deux fers, qui devraient aussi suivre cette légère courbe. Une légère marque au feutre noir ou rouge, à la fois sur la peau et sur le fût, devrait aider à cette mise en place.



On va jouer ici !
Bouaké été 2006

0.0.46 Début du laçage



Ensuite, on commence le passage de la corde. Cette étape ne diffère pas de celle d'un jembé, c'est la même chose. Le nœud de départ est toujours le nœud Ontario, décrit plus haut. À ce stade, il est encore temps de penser à graver un petit texte de son choix à l'intérieur du dunun. C'est une habitude que j'ai prise. Chacun écrira ce qu'il voudra, dans le plus grand secret. Il y a en effet peu de chances pour que l'on change la peau d'un dununba avant cinq années.



Orage tropical
Route d'Abidjan à Bouaké, été 2006

0.0.47 Tirage de la peau



On voit ici une astuce personnelle qui permet de tirer des fers ajustés très près du fût. Si près qu'ils refusent de descendre et entraînent ceux du côté opposé. Le principe consiste à tirer un fer à partir d'un support, sur lequel est posé le dunun. De cette façon, la descente d'un fer n'entraîne pas la descente de celui qui lui est opposé. Ici, le support est constitué d'une solide planche, percée de trous en forme de demi-cercle. On voit bien que le fer du haut est tiré par la corde (de couleur plus sombre) attachée sur la planche, et non sur le fer du bas.

0.0.48 Détail du montage



Pour le tirage final, on a utilisé un banc à la place de la planche. Il n'y avait en effet que quelques centimètres de fer à rectifier. On remarque ce qui n'était pas mentionné plus haut. Le dunun est également attaché du côté opposé, et cette attache va bien du fer du haut au banc, comme pour le premier côté. Sans cette attache, le dunun serait soulevé, au moment du tirage du fer. Cette astuce est un peu fastidieuse, il faut parfois réinstaller le mécanisme sur un autre côté du dunun. C'est cependant très efficace pour bien ajuster les fers d'un dunun. Je l'ai utilisé pour la première fois le jour où j'avais coupé des fers trop justes, ils refusaient de descendre. Avec un fût en bois, il faut par contre être prudent, sous une telle pression, il risquerait d'éclater.

0.0.49 Tirage du kenkeni



On voit bien ici la position du bâton de tirage, comme on le ferait pour tirer un jembé. Sur cette photo, c'est bien le fer du haut que l'on veut tirer. Que d'explications, heureusement qu'il y a les photos. Là aussi, on a utilisé le banc, car il n'y avait qu'une petite partie de fer à équilibrer. Par contre, si on doit faire tout le pourtour du dunun, il vaut mieux utiliser la planche. En une passe, on pourra équilibrer presque la moitié du dunun.

0.0.50 Tirage du dununba



Ici aussi, on voit le détail de l'installation proposée plus haut. On le distingue d'autant mieux que de la corde noire a été utilisée. Le côté opposé du tirage est lui aussi fixé sur le banc à l'aide d'une corde. Il s'agit seulement d'empêcher le dunun de se soulever. Lorsque l'on a tiré sur la corde d'ajustement, il est très important, avant de l'ôter et avant qu'elle ne se soit rétractée, de tendre, juste ce qu'il faut, les cordes du dunun. Si on ne le fait pas, le fer va reprendre sa position. Avant d'en arriver à la méthode décrite ici, on peut tenter de tirer le dunun en desserrant un peu la cordelette qui tend la peau sur le fer, mais seulement du côté où l'on tire la peau. Le tirage effectué, on inverse les rôles pour l'autre côté. La méthode de la planche est à utiliser si l'on arrive pas à équilibrer les fers.

0.0.51 Séchage de la peau



Voilà un radiateur qui tombe à point. Deux bâtons sont positionnés afin que le dunun ne touche pas le chauffage. Dans ces conditions, une nuit et une matinée suffiront pour le séchage de la peau. Si l'on veut descendre un peu plus les fers, il est peut-être prudent de ne pas attendre le séchage définitif avant de tirer de nouveau les cordes. Tout est une question d'appréciation personnelle mais, après séchage, les peaux de vache sont plus difficile à tirer que les peaux de cabri. On ne peut terminer sans dire un mot du découpage de la peau en excédent. Si, pour un jembé, on peut encore utiliser un ciseau ou une lame de rasoir, il ne faut pas y compter pour la peau d'un dunun. Séchée, cette peau est extrêmement dure. Il faut la découper avec une pince coupante d'électricien.



Violent orage, Bouaké, été 2006

Quatrième partie

Divers

0.0.52 Le son des dununs



Le support sur lequel est posé le dunun a une influence considérable sur le résultat sonore. En Afrique, aujourd'hui, les tapeurs de rue posent le dununba à même le sol. Un côté du dunun repose sur le sol, l'autre sur un petit banc de bois, ce qui donne une légère inclinaison à l'ensemble. Parfois, on le pose sur deux bancs, comme le montre la photo ci-contre. Ces dispositions renforcent les basses. Les différents supports sur lesquels sont posés les dununs ont eux aussi une influence sur le son. Posés debout sur le sol, les dununs ne sonnent pas toujours de la même façon. Un plancher suspendu en bois peut donner de mauvais résultats. Avec une moquette recouvrant du béton, le son peut devenir très bon. Tenu en bandoulière, les petits dununs sonnent différemment. Un sol sur lequel sonne mal un dunun en bois peut donner de bons résultats avec un dunun en pvc. Il faut effectuer des essais, et ne pas tirer des conclusions hâtives sur la qualité d'un dunun.



Dununba ramené d'Afrique

0.0.53 Bâtons



Voici deux sortes de bâtons utilisés pour jouer des dununs. Celui à la tête recourbée se rencontre en Afrique d'une façon variable, suivant les pays. Ce bâton particulier permet un jeu fin dans les variations. Sa tête recourbée évite aussi les coups sur les bords du dunun, cause très fréquente de coupure de la peau à cet endroit. Il coûte un peu cher, c'est peut-être la raison pour laquelle on ne le voit pas partout en Afrique. Le second bâton est un grand classique. N'importe quel manche à balai coupé fera l'affaire. En tous cas, c'est ce que nous pensons tous. Pendant de nombreux mois, j'ai été étonné, en Afrique, de voir les tapeurs couper des bâtons dans un buisson ou sur un arbre, juste avant de jouer dans une fête traditionnelle. Je leur ai proposé un jour d'acheter cinq manches à balai au marché de la ville, afin de constituer un stock et qu'on en parle plus. Ce n'était pas si simple que ça, il y avait quelque chose en dessous. Un proverbe africain dit « si tu vois un serpent acheter un vélo, c'est qu'il a trouvé le moyen de pédaler ». La raison pour laquelle ces tapeurs de dunun voulaient à tout pris un bâton coupé dans un buisson, c'était le son. En effet, le bois vert donne un claqué bien meilleur qu'un manche à balai sec. La prochaine fois que vous verrez un serpent... Ces bâtons frais durent quelques jours, ensuite, ils sèchent et il faut en trouver des nouveaux.

0.0.54 Dunun solo



Ce dunun est particulier. On ne le rencontre pas beaucoup en Europe, où on parle plutôt du sangban. Il est aussi réalisé avec un tube plastique, mais beaucoup plus fin et léger que le pvc ordinaire. Il peut s'agir de fûts de bière. Comme pour le sangban, c'est en écoutant le jeu de ce dunun que l'on va immédiatement reconnaître le morceau qui est joué. Aussi, c'est le dunun qui suit les phrases du soliste au jembé. Contrairement au kenkeni, qui ne bouge pas pendant toute la durée du morceau, le dunun solo va se permettre de jouer des variations. Il doit y avoir une étroite collaboration entre le soliste au jembé et le joueur de ce dunun. C'est la raison pour laquelle il se nomme dunun solo. Ce dunun est très prisé à Bouaké, en Côte d'Ivoire. Je ne peux m'avancer pour les autres pays d'Afrique, chaque région ayant ses particularités. Le montage de sa peau est très long et compliqué. Il ne sera pas décrit ici. Pour ce dunun, on utilise la même peau que les jembé, la peau de cabri. Cette peau est peu tendue et on la trempe quelques heures dans de l'eau mélangée avec du gros sel, afin qu'en séchant, elle ne durcisse pas trop. C'est cette manipulation qui donne à ce dunun un son si particulier. Ce dunun sonne mal dans nos salles, en Europe, ses résonances sont beaucoup trop importantes.

0.0.55 Dunun du dimanche

Il est possible de construire un dunun avec peu de moyens. Un tube métallique léger, genre petit bidon d'huile, deux peaux de chèvre, quelques mètres de fil solide, un peu de corde de 3 ou 4 mm et une grosse aiguille. On découpe les deux couvercles du bidon. Les cerclages de tension sont remplacés par le fil solide, cousu sur les bords de la peau. À l'aide de la corde, on tend les deux peaux, comme on le ferait pour un dunun ordinaire. Bien sûr, la peau doit être détrempée plusieurs heures dans l'eau avant le montage. Ce montage effectué, on laisse sécher un ou deux jours, suivant les conditions, et on termine la tension. Il ne faut pas attendre un gros son avec ce genre de dunun, mais il peut dépanner, à défaut de mieux. Ce dunun ne mérite pas une photo, d'ailleurs, je n'en ai pas sous la main.

0.0.56 Faire changer une peau, ce qu'il faut savoir

Si vous vous résignez à faire exécuter la réparation par un magasin ou un monteur indépendant, vous devrez effectuer quelques vérifications, avant de prendre livraison du jembé. D'une part, il faut bien observer le dessus de la peau, afin de détecter les coups de rasoir maladroits. Il ne faut pas hésiter à regarder le jembé par la cheminée, en contre-jour, afin de mieux déceler les coupures éventuelles. Il faut refuser un jembé dont la peau est entaillée. D'autre part, qu'il s'agisse d'une réparation ou d'un achat neuf, il faut exiger que le jembé soit livré avec une peau tendue au maximum. J'insiste sur ce point, car là est le problème. Si le réparateur invoque un manque de temps de séchage, demandez lui de garder le jembé plus longtemps. Très souvent, les jembés sont livrés avec une peau assez peu tendue, alors qu'un ou deux tours de tension horizontale ont déjà été effectués. Le premier problème, pour vous, c'est le peu de marge qu'il vous reste pour retendre la peau, un ou deux tours ayant déjà été effectués. Enfin, il est facile pour le réparateur ou le vendeur de ne prendre aucun risque de casse en livrant des jembés peu tendus. En effet, c'est plutôt au moment de la tension finale que les peaux cassent. Refusez un jembé non tendu au maximum. Ce n'est pas vous qui devez prendre le risque de casser la peau en la tendant, c'est au marchand ou au réparateur. Prendriez-vous livraison d'une voiture dont les boulons ne sont pas bien serrés ?

0.0.57 Épilogue

Il faut bien terminer un ouvrage, à un moment ou à un autre. Dans un roman, on tue le héros, ou on marie la bergère. Je vais simplement conclure en rappelant de nouveau que changer une peau de jembé ou de dunun est un travail artisanal qui parait simple. Pourtant, mille petits gestes font la différence et il n'est pas possible de se souvenir de tous, lorsque l'on décide d'écrire un manuel de montage. Pour les détails oubliés, on se retrouve sur les forums dédiés.



Les danseuses ont changé de côté !
Bouaké, août 2006

0.0.58 Où trouver le matériel ?

Pour les tubes en pvc, il n'y a pas de mystère, il faut être prévoyant. Il n'y a pas des chantiers près de chez soi tous les jours. Lorsque l'on voit une chute de tube, il faut demander immédiatement au chef de chantier s'il veut bien la céder.

Pour la corde, Magasins Au vieux campeur, 48 rue des Écoles 75005 Paris Tél : 01 53 10 48 48. Demander le magasin d'accessoires marins. Ne surtout pas utiliser de la corde d'escalade, aussi en vente au vieux campeur. Le modèle de corde « challenge », en 5 ou 6 mm, fera l'affaire.

Voici l'adresse d'un autre site qui vend de la corde mais je n'ai pas testé leur production :
http ://www.e-djembe.com/

Il en va de même pour les peaux, je n'en ai jamais acheté par correspondance. Sur ce site, on trouve tout ce qu'il faut pour changer une peau de jembé (peau, corde). Les prix semblent corrects. Il s'agit de :
http ://www.percussion-africaine.net/ou-faire-réparer-mon-djembe.php



Jembés, dununs, montage et réparation

Tout savoir sur le montage des peaux de dunun et de jembé, les petites réparations, l'entretien. Agrémenté de 59 photos couleur, ce manuel vous permettra d'économiser des centaines d'euros sur le montage et la construction de vos jembés et dununs.

L'auteur a monté des dizaines de jembés, aussi bien en Afrique qu'en Europe. Il a construit des dununs en bois, en pvc, en métal. Formé à la rude école des tapeurs africains, qui doivent changer la peau de leur jembé pour manger, il met son expérience à votre service.

Pierre Ponthus